

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 52 141.7

Anmeldestag: 09. November 2002

Anmelder/Inhaber: ProMinent Dosiertechnik GmbH,
Heidelberg, Neckar/DE

Bezeichnung: Flachdichtungsring

IPC: F 16 J, F 16 L

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 23. Oktober 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag



Weber, Seiffert, Lieke · Patentanwälte · Postfach 6145 · 65051 Wiesbaden

Deutsches Patent- und Markenamt
Zweibrückenstr.12
80331 München

Dr. Dieter Weber *Dipl.-Chem.*
Klaus Seiffert *Dipl.-Phys.*
Dr. Winfried Lieke *Dipl.-Phys.*
Dr. Roland Weber *Dipl.-Chem.*

Patentanwälte
European Patent Attorneys

Taunusstraße 5a
65183 Wiesbaden
Postfach 6145 · 65051 Wiesbaden
Telefon 06 11 / 99 174-0
Telefax 06 11 / 99 174-50
E-Mail: mail@WSL-Patent.de

Datum: 6. November 2002
RW/kr

Unsere Akte: #PROMIN 102-05-DE

ProMinent Dosiertechnik GmbH
Postfach 10 17 60
69007 Heidelberg

Flachdichtungsring

Die Erfindung betrifft einen Flachdichtungsring für die Herstellung einer fluiddichten Verbindung von zwei mit einer Anpreßkraft gegeneinander abzudichtenden Flanschen, wobei der Ring einen elastisch verformbaren Grundring aufweist. Spezieller betrifft die Erfindung einen Flachdichtungsring mit 5 Rückstellvermögen und definierter Verpressung, der sich in einer besonderen Ausgestaltung mit Vorteil in der chemischen, petrochemischen und Nahrungsmittelindustrie einsetzen lässt, wenn er mit einer chemisch beständigen und/oder gesundheitlich unbedenklichen Oberflächenlage versehen ist.

Hochbelastbare Flachdichtungen bzw. Flachdichtungsringe werden in der Apparate-, Pumpen- und 10 Rohrleitungstechnik zur Herstellung von fluiddichten Verbindungen eingesetzt. Die Flachdichtungsringe werden entweder durch eine Drehbewegung um die Mittelachse des Dichtungsringes, wie zum Beispiel Gewindeverschraubungen von Ventilkörpern in Rohrleitungen oder Pumpengehäusen, oder durch Druckbewegungen senkrecht zur Dichtungsringebene, d.h. parallel zur Achse des Dichtungsringes, zum Beispiel bei Flanschverbindungen zwischen zwei Rohrleitungsstücken, verpreßt. Durch

das Verpressen wird ein fester, enger Kontakt zwischen dem Dichtungsmaterial und den zwei fluid-dicht miteinander zu verbindenden Teilen gewährleistet.

Bekannt sind Flachdichtungen aus reinem PTFE (Polytetrafluorethylen), die vor allem in der chemischen, petrochemischen und Nahrungsmittelindustrie wegen ihrer chemischen Beständigkeit und gesundheitlichen Unbedenklichkeit verwendet werden. Ein Nachteil dieser Dichtungen besteht darin, daß das PTFE-Material nicht elastisch ist und daher keine Rückstellkraft besitzt. Diese Dichtungen aus reinem PTFE oder einem anderem nicht elastischen Material können daher grundsätzlich nur einmal verwendet werden. Wenn eine Rückstellkraft ausdrücklich verlangt wird oder wenn die fluid-dichte Verbindung zwischen zwei Teilen des öfteren geöffnet werden muß, können derartige Dichtungen überhaupt nicht verwendet werden. PTFE-Dichtungen lassen sich nur begrenzt verpressen und neigen zum „Fließen“, so daß die Anzugsmomente einer Verschraubung bzw. die Kraft, mit der das Verpressen ursprünglich erfolgte, nach einer gewissen Betriebsdauer nachlassen. Dadurch kann im Laufe der Zeit auch dann eine Undichtigkeit eintreten, wenn die Dichtung nur einmal verpreßt und anschließend nicht erneut gelöst wird.

Aus der DE 299 09 268 U und der DE 299 09 270 U sind Flachdichtungsringe bekannt, mit denen versucht wird, die Nachteile reiner PTFE-Flachdichtungen zu überwinden. Die Dichtungsringe bestehen im wesentlichen aus zwei PTFE-Lagen, die im Bereich der Verpressung dazwischen eine Hülle bzw. Tasche ausbilden, in der ein Ring aus einer senkrecht zur Ringebene gewellten Metallfolie vorgesehen ist. Alternativ ist in der PTFE-Hülle bzw. PTFE-Tasche eine Einlage aus einem elastischen Material vorgesehen. Beim Verpressen der Dichtungen mit Metallwellenringeinlage werden die Metallwellen unter der Kraft der Verpressung flachgedrückt. Diese Art von Dichtungen gewährleistet das Anziehen bzw. Verpressen mit vorgeschriebenen Anzugsmomenten und eine auf Dauer sichere Dichtwirkung. Dichtungen mit Metallwellenringeinlage sind jedoch bei Kunststoffverschraubungen nur begrenzt einsetzbar, da die Dichtung für das Kunststoffmaterial in der Regel zu hart ist. Für Kunststoffverschraubungen besser geeignet sind in dem Fall die Dichtungen mit einer Einlage aus einem elastischen Material, die bei den bekannten Dichtungen lose in die PTFE-Hülle eingelegt sind. Es hat sich jedoch gezeigt, daß sich die Einlage aus elastischem Material beim Anziehen von Gewindeverschraubungen durch Drehbewegung einseitig aus der PTFE-Hülle nach außen herausdrückt und die PTFE-Hülle wegrutscht. Eine sichere Dichtung der Verschraubung kann daher nicht garantiert werden. Auch verklemmt häufig die herausgedrückte Einlage aus elastischem Material das Gewinde der Verschraubung, was dessen Anziehen und Wartung zusätzlich erschwert.

35 Die DE 198 46 475 A1 beschreibt einen weiteren Flachdichtungsring, bei dem ein Grundring aus einem elastischen Material mit einer Schutzfolie aus PTFE überzogen ist. Das elastische Material und die PTFE-Schutzfolie sind so miteinander verbunden, daß sich das elastische Material beim Verpressen dieser Dichtung nicht mehr herausdrückt. Die Dichtung hat jedoch den Nachteil, daß sie

über eine lange Betriebsdauer keine konstante Flächenpressung bzw. Dichtungskraft gewährleistet, da die Anzugskräfte bzw. Anpreßkräfte direkt und vollständig von dem mit PTFE-Schutzfolie überzogenen Ring aus elastischem Material aufgenommen werden (Krafthauptschluß). Dadurch kann es leicht zu einer zu starken Verpressung der Dichtung kommen. Die Dichtung wird leicht zu stark zerdrückt und bleibend verformt, wodurch die Dichtung für eine erneute Verwendung ungeeignet wird bzw. die Dichtwirkung nach Öffnen und erneutem Verpressen der Dichtung verlorengingeht.

Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, einen Flachdichtungsring bereitzustellen, mit dem sich sowohl Gewindeverschraubungen als auch Flanschverbindungen sicher abdichten lassen, die mehrmals verwendbar ist und bei der die Verpressung unter vorgegebenen Anzugsmomenten vorgenommen werden kann.

 Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch einen Flachdichtungsring der eingangs genannten Art gelöst, der dadurch gekennzeichnet ist, daß am inneren Umfangsrand des Grundrings und/oder am äußeren Umfangsrand des Grundrings ein Versteifungsring vorgesehen ist, wobei der Versteifungsring wenigstens senkrecht zur Ringebene eine niedrigere Verformbarkeit bzw. höhere Festigkeit besitzt als der Grundring und wobei die Höhe des Versteifungsrings senkrecht zur Ringebene kleiner ist als die größte Höhe des Grundrings senkrecht zur Ringebene.

Der Grundring des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes besteht vollständig oder zumindest im Kern aus elastisch verformbarem Material, wobei jedes geeignete Elastomer eingesetzt werden kann. Vorzugsweise wird hierfür Gummi als Vollmaterial oder Schaumstoffmaterial eingesetzt. Das elastisch verformbare Material des Grundrings sorgt für das Rückstellvermögen der Dichtung und ein gleichmäßiges und dauerhaftes Anliegen des Flachdichtungsringes an den fluiddicht miteinander zu verbindenden Teilen.

 Da das elastisch verformbare Material des Grundrings in den üblichen Einsatzbereichen für solche Flachdichtungsringe häufig nicht die Anforderungen an die chemische Beständigkeit und/oder die Anforderungen an gesundheitliche Unbedenklichkeit, zum Beispiel beim Einsatz in der Nahrungsmittelindustrie, erfüllt, ist das elastische Material des Grundrings bei einer ganz besonders vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung wenigstens abschnittsweise auf der Oberfläche mit einer oder mehreren Schutzzlagen aus einem geeigneten Material versehen. Als Schutzzlage eignet sich jedes auf dem Gebiet bekannte Material, das die geforderte chemische Beständigkeit und/oder gesundheitliche Unbedenklichkeit zusammen mit der erforderlichen Eignung zur fluiddichten Abdichtung aufweist. Besonders bevorzugt ist eine Schutzzlage aus PTFE. Die Schutzzlage ist wenigstens überall dort über dem elastischen Material angeordnet, wo die Dichtung mit dem Fluid in Berührung kommen kann, vor dessen Durchtritt der erfindungsgemäße Flachdichtungsring schützen soll. Zweckmäßigerweise erstreckt sich die Schutzzlage über die gesamte Oberseite des Grundrings, von dieser

aus über die Innenfläche des Rings bis über die Unterseite des Grundrings. Alternativ kann auch das gesamte elastische Material des Grundrings von der Schuttlage umhüllt sein. Bei einer weiteren Ausführungsform sind über dem elastischen Material des Grundrings mehrere Lagen bzw. Schuttlagen schichtartig übereinander vorgesehen, wobei die äußerste, mit Fluid in Berührung kommende

5 Lage die Eigenschaften der vorgenannten einzelnen Schuttlage aufweisen sollte.

Der erfindungsgemäß vorgesehene Versteifungsring besitzt eine niedrigere Verformbarkeit bzw. höhere Festigkeit als der Grundring, der zumindest aus dem elastischen Material und vorzugsweise darüber angeordnet einer oder mehreren Schuttlagen besteht. Bevorzugt ist der Versteifungsring

10 aus einem harten Kunststoff, wie Polyamid, oder aus Metall hergestellt. Rostfreies bzw. korrosionsbeständiges Metall, vorzugsweise Edelstahl, ist besonders geeignet. Gleichzeitig besitzt der Versteifungsring in der Richtung senkrecht zur Ringebene, d.h. parallel zur Mittelachse des Ring, eine geringere Höhe bzw. Ausdehnung als der Grundring. Beim Einsetzen und Verpressen des erfindungsgemäß Flachdichtungsrings werden die fluiddicht miteinander zu verbindenden Teile aufeinander

15 zu bewegt, sei es durch Gewindeverschraubung oder Druckbewegung senkrecht zur Ringebene. Bei der Bewegung der Teile aufeinander zu kommen zunächst beide Teile mit dem Grundring in Berührung, und der Grundring wird beim Verpressen elastisch verformt, d.h. zusammengequetscht. Durch die Rückstellkraft des elastischen Materials wird dabei gewährleistet, daß der Grundring in fluiddichter Weise gleichmäßig auf den Flächen der abzudichtenden Teile zu liegen kommt. Der Versteifungsring erfüllt die Aufgabe, die Dichtungsverpressung zu begrenzen. Sobald beide zu verbindenden Teile an den Versteifungsring anliegen, können die Teile nicht weiter aufeinander zu bewegen und der elastisch verformbare Grundring nicht weiter verpreßt werden. Hierdurch wird verhindert, daß der elastisch verformbare Grundring zu stark gequetscht, gegebenenfalls seitlich herausgedrückt oder möglicherweise beschädigt wird. Der für die eigentliche Abdichtung verantwortliche elasti-

25 stisch verformbare Grundring wird vor Beschädigung geschützt und kann damit dauerhaft seine dichtende Funktion ausüben und auch nach mehrfachem Öffnen der Dichtung wiederverwendet werden. Der Versteifungsring gewährleistet nicht nur, daß eine zu starke, sondern auch eine zu geringe Verpressung vermieden wird, da er durch Begrenzung der Verpressung sowohl die minimale als auch die maximale Verpressung anzeigt. Die Anzugsmomente bleiben auf Dauer konstant.

30

Besonders bevorzugt weist der erfindungsgemäß Flachdichtungsringsring genau einen Versteifungsring auf, der sich entweder am inneren Umfangsrand des Grundrings oder am äußeren Umfangsrand des Grundrings erstreckt. Beim Verpressen des Flachdichtungsrings wird so gewährleistet, daß der elastisch verformbare Grundring, der beim Verpressen flacher und breiter wird, in die dem Versteifungsring entgegengesetzte Richtung ausweichen kann. Erstreckt sich der Versteifungsring am äußeren Umfangsrand des Grundrings, so kann das elastisch verformbare Material beim Verpressen in Richtung der Ringmitte entweichen und umgekehrt. Je nach Anforderungen und Ausgestaltung des

elastisch verformbaren Grundrings kann es jedoch auch zweckmäßig sein, wenn zwei Versteifungsringe vorgesehen sind, einer am inneren und einer am äußeren Umfangsrand des Grundrings.

Zweckmäßigerweise ist der Versteifungsring fest oder formschlüssig mit dem Grundring verbunden.

5 Bei einer bevorzugten Ausführungsform ist der Versteifungsring formschlüssig in das elastisch verformbare Material des Grundrings einvulkanisiert, wobei der Versteifungsring vollständig oder auch nur teilweise von dem elastischen Material umschlossen sein kann. Bei einer alternativen Ausführungsform erfolgt die Verbindung zwischen Grundring und Versteifungsring durch an sich bekannte Spritz- bzw. Klebeherstellungsverfahren, die für eine solche Verbindung geeignet sind.

10

Bei einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Flachdichtungsrings ist der Versteifungsring aus dem gleichen Material hergestellt wie die über dem Grundring angeordnete Schuttlage und einstückig mit dieser ausgebildet. Ganz besonders vorteilhaft ist dies, wenn das Material ein chemisch beständiges Material ist, insbesondere PTFE oder PTFE-ähnliche Materialien.

15 Der Versteifungsring hat bei dieser Ausführungsvariante die gleiche vorteilhafte chemische Beständigkeit gegen Korrosion, wodurch die Haltbarkeit des Versteifungsrings erheblich gegenüber anderen Materialien, wie beispielsweise einem Versteifungsring aus Metall, verbessert ist. Da die Schuttlage in der Regel als eine relativ dünne Folie ausgebildet ist, weist das Material des Versteifungsrings, der mit der Schuttlage einstückig ausgebildet ist, eine größere Materialdicke auf, um die gewünschte Höhe des Versteifungsrings zu erzielen. Für das einstückige Ausbilden von Versteifungsring und Schuttlage eignen sich besonders solche chemisch beständigen Materialien, die im wesentlichen keine oder nur geringe Kompressibilität aufweisen, um auch die mechanischen Anforderungen an den Versteifungsring zu erfüllen. PTFE ist hierfür ein geeignetes Material.

20

25 Unter die vorliegende Erfindung sollen auch Abwandlungen von dem zuvor beschriebenen Versteifungsring zählen, bei denen der Versteifungsring nicht in vollem Umfang eine niedrigere Verformbarkeit bzw. höhere Festigkeit besitzt als der Grundring. Es kann ausreichen und zur Einsparung von Material vorteilhaft sein, wenn an mehreren Stellen in Umfangsrichtung verteilt im Versteifungsring ein Material vorgesehen ist, das eine niedrigere Verformbarkeit besitzt als der Grundring. In einer weiteren alternativen Ausgestaltungsform können anstelle eines vollständigen Versteifungsrings auch nur einzelne, nicht miteinander verbundene Elemente verteilt sein, die eine niedrigere Verformbarkeit besitzen als der Grundring, aber wie der oben beschriebene Versteifungsring eine geringere Höhe als der Grundring aufweisen. Solche Elemente können Ringsegmente oder auch beispielsweise in das elastische Material des Grundrings eingegossene oder damit verbundene Platten oder Scheiben aus einem festen Material sein. Voraussetzung ist, daß diese Elemente die oben beschriebenen Funktionen des Versteifungsrings erfüllen, nämlich die Begrenzung der Verpressung beim Installieren der Dichtung.

30

35

Der Grundring des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes weist vorzugsweise einen sich in der Ringebene flach erstreckenden Querschnitt auf, d.h. im wesentlichen in der Form einer Ringscheibe. Besonders bevorzugt weist der Querschnitt des Grundrings wenigstens einen Wulst auf, der sich ausgehend von den im Querschnitt flachen Ober- und Unterseiten des Grundrings nach oben und unten erstreckt, d.h. in Richtung der Anlageflächen der fluiddicht miteinander zu verbindenden Teile. Der Wulst erstreckt sich in Umfangsrichtung vorzugsweise über den gesamten Umfang des Grundrings, und bei alternativen Ausgestaltungen kann es zweckmäßig sein, im Querschnitt des Grundrings zwei oder mehr Wülste vorzusehen. Durch ein oder mehrere Wülste an der Dichtfläche wird die Verpressung zusätzlich partiell erhöht, was die Dichtigkeit besonders bei ausgasenden Medien oder bei unebenen Dichtflächen verbessert.

Weitere Vorteile, Merkmale und Ausgestaltungsmöglichkeiten werden anhand der nachfolgenden Beschreibung einiger Ausführungsformen und der dazugehörigen Figuren deutlich.

15 Figur 1 zeigt einen erfindungsgemäßen Flachdichtungsring im Querschnitt mit Versteifungsring am äußeren Umfangsrand des Grundrings.

Figur 2 zeigt eine weitere Ausführungsform des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes im Querschnitt mit Versteifungsring am inneren Umfangsrand des Grundrings.

20 Figur 3 zeigt eine weitere Ausführungsform des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes im Querschnitt mit Versteifungsring am äußeren Umfangsrand des Grundrings.

25 Figur 4 zeigt die Verwendung des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes gemäß Figur 3 zum Abdichten des Übergangs zwischen zwei Rohrleitungsstücken.

Figur 5 zeigt die Verwendung des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes in einer Flanschverbindung.

30 Figur 6 zeigt die Verwendung des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes gemäß Figur 3 zum Abdichten eines Ventils in einer Anlage.

Figur 7 zeigt die Verwendung des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes gemäß Figur 3 zum Abdichten eines Ventils in einem Pumpendosierkopf.

35 Die Figuren 1, 2 und 3 zeigen alternative Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes 1 mit jeweils einem Grundring 2, jeweils einem Versteifungsring 3, 3' bzw. 3'', wobei sich bei den Ausführungsvarianten gemäß den Figuren 1 und 3 die Versteifungsringe 3 bzw. 3'' am äu-

ßeren Umfangsrand des Grundrings 2 erstrecken. Bei der Ausführungsvariante gemäß Figur 2 erstreckt sich der Versteifungsring 3' am inneren Umfangsrand des Grundrings 2. Der Grundring 2 aller Ausführungsformen der Figuren 1, 2 und 3 besteht aus einem elastisch verformbaren Material 6, das wenigstens teilweise von einer Schutzlage 4 umhüllt ist. Die Schutzlage 4 besteht zweckmäßig

5 aus einer PTFE-Folie, die das elastisch verformbare Material 6 vor einem Angriff durch chemisch aggressives Fluid schützt. Die Grundringe 2 der in den Figuren 1, 2 und 3 dargestellten Flachdichtungsringe weisen jeweils eine umlaufende Wulst 5 auf, die im Querschnitt des Grundrings als Erhebungen nach oben und unten von der ansonsten flachen Oberfläche dargestellt sind.

10 Bei der Ausführungsvariante gemäß Figur 1 ist das elastisch verformbare Material 6 des Grundrings 2 vollständig von der Schutzlage 4 umhüllt, und die Schutzlage 4 geht am äußeren Umfang des Rings in den Versteifungsring 3 über. Der Versteifungsring 3 kann hierbei aus dem gleichen Material hergestellt sein wie die Schutzlage 4. Der Versteifungsring 3 ist in axialer Richtung mittig zum Grundring 2 angeordnet und weist in axialer Richtung eine geringere Höhe als der Grundring 2 auf.

15

Bei der Ausführungsvariante gemäß Figur 2 erstreckt sich der Versteifungsring 3' am inneren Umfangsrand des Grundrings 2 und ist ebenfalls wie bei der Ausführungsvariante gemäß Figur 1 einstückig mit dem Material der Schutzlage 4 ausgebildet. Die Schutzlage 4 ist auf der Ober- und Unterseite des Grundrings 2 vorgesehen und erstreckt sich um die Innenfläche des Grundrings 2 herum. Der äußere Rand des Grundrings 2, der nicht mit Fluid in Berührung kommen kann, ist nicht von der Schutzlage 4 überdeckt.

20 Bei der Ausführungsvariante gemäß Figur 3 ist der Versteifungsring 3" am äußeren Umfangsrand des Grundrings 2 vorgesehen, jedoch ist er anders als bei den Ausführungsvarianten gemäß den Figuren 1 und 2 nicht einstückig mit dem Material der Schutzlage 4 ausgebildet. Bei der Ausführungsvariante gemäß Figur 3 besteht der Versteifungsring 3" aus hartem Kunststoff oder Metall und ist formschlüssig in das elastisch verformbare Material 6 des Grundrings 2 eingebettet.

25 Figur 4 zeigt den Einbau des Flachdichtungsringes gemäß Figur 3 zwischen den Verbindungsenden zweier Rohrstücke 7 und 7', wobei in Figur 4 die ursprüngliche nicht verpreßte Grundform des Flachdichtungsringes bzw. des Grundrings 2 davon durch gestrichelte Linien dargestellt ist. Es ist deutlich erkennbar, daß der Grundring 2 mit dem im nicht verpreßten Zustand vorhandenen Wulst 5 im nicht verpreßten Zustand deutlich höher ist als im verpreßten Zustand. Im verpreßten Zustand nimmt der Grundring 2 genau die gleiche Höhe ein wie der die Verpressung begrenzende Versteifungsring 3".

30 Die Figuren 5, 6 und 7 zeigen Beispiele für die Verwendung des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes. Gemäß Figur 5 ist der erfindungsgemäße Flachdichtungsring in einem Flansch einge-

setzt, bestehend aus zwei zu verbindenden Rohrstücken 8 und 8' und Bolzen 9. Beim Herstellen der Dichtung werden die Rohrstücke 8 und 8' durch Verschrauben der Bolzen in Richtung der beiden dargestellten Pfeile aufeinander zu bewegt und der Flachdichtungsring genau in axialer Richtung verpreßt.

5

Figur 6 zeigt die Verwendung des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes gemäß Figur 3 zur fluid-dichten Verbindung zwischen einem Fluidanschlußstück 10 und einem Ventilkörper 12 mittels einer Schraubverbindung durch die Mutter 11. Auch hier erfolgt das Verpressen des Fluddichtungsringes in axialer Richtung zum Ring, wenn das Fluidanschlußstück 10 und der Ventilkörper 12 durch Anziehen der Mutter 11 aufeinander zu bewegt werden.

10

Figur 7 zeigt die Verwendung des erfindungsgemäßen Flachdichtungsringes für das fluiddichte Verbinden eines Pumpendosierkopfs 13 mit einem Ventil 14. Hier erfolgt das Verpressen und das Aufeinanderzubewegen der abzudichtenden Flächen zwischen Pumpendosierkopf 13 und Ventil 14 durch Einschrauben des Ventils 14 und somit durch eine Drehbewegung um die Achse des Rings.

15

PATENTANSPRÜCHE

1. Flachdichtungsring (1) für die Herstellung einer fliddichten Verbindung von zwei mit einer Anpreßkraft gegeneinander abzudichtenden Flächen, wobei der Ring (1) einen elastisch verformbaren Grundring (2) aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß am inneren Umfangsrand des Grundrings (2) und/oder am äußereren Umfangsrand des Grundrings (2) ein Versteifungsring (3, 3', 3'') vorgesehen ist, wobei der Versteifungsring wenigstens senkrecht zur Ringebene eine niedriger Verformbarkeit bzw. höhere Festigkeit besitzt als der Grundring (2) und wobei die Höhe des Versteifungsrings senkrecht zur Ringebene kleiner ist als die größte Höhe des Grundrings (2) senkrecht zur Ringebene.
2. Flachdichtungsring nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Versteifungsring (3, 3', 3'') aus Kunststoff oder Metall, vorzugsweise aus nicht rostendem Metall, besonders bevorzugt aus Edelstahl hergestellt ist.
3. Flachdichtungsring nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Grundring einen Kern aus elastisch verformbarem Material (6) und wenigstens abschnittsweise auf dem elastisch verformbaren Material des Kerns wenigstens eine Schuttlage (4) aufweist.
4. Flachdichtungsring nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die wenigstens eine Schuttlage (4) aus einem chemisch beständigen Material, vorzugsweise PTFE oder PTFE-ähnlichem Material, hergestellt ist.
5. Flachdichtungsring nach einem der Ansprüche 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Versteifungsring (3, 3', 3'') und die Schuttlage (4) einstückig aus dem gleichen Material hergestellt sind.

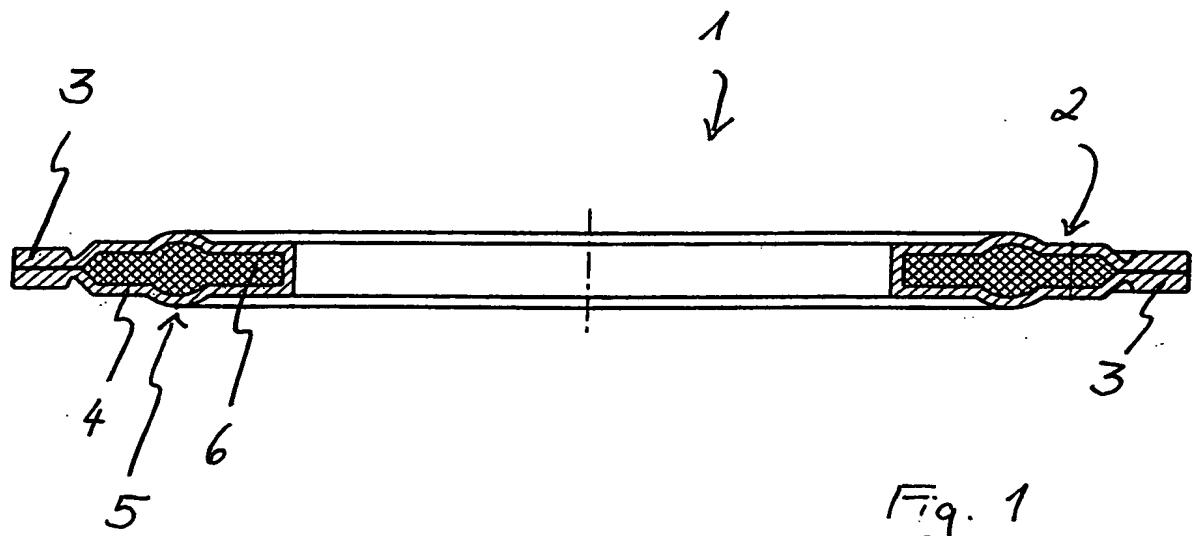


Fig. 1

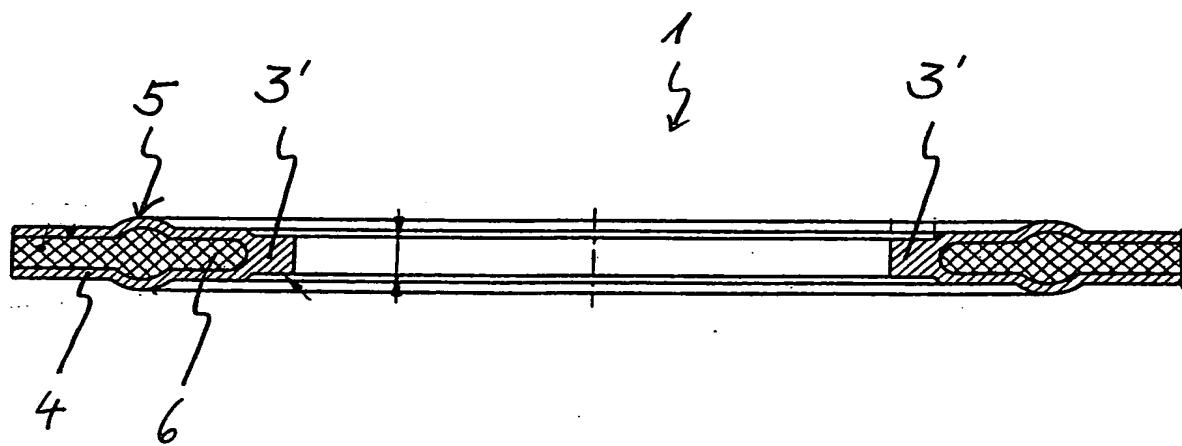


Fig. 2

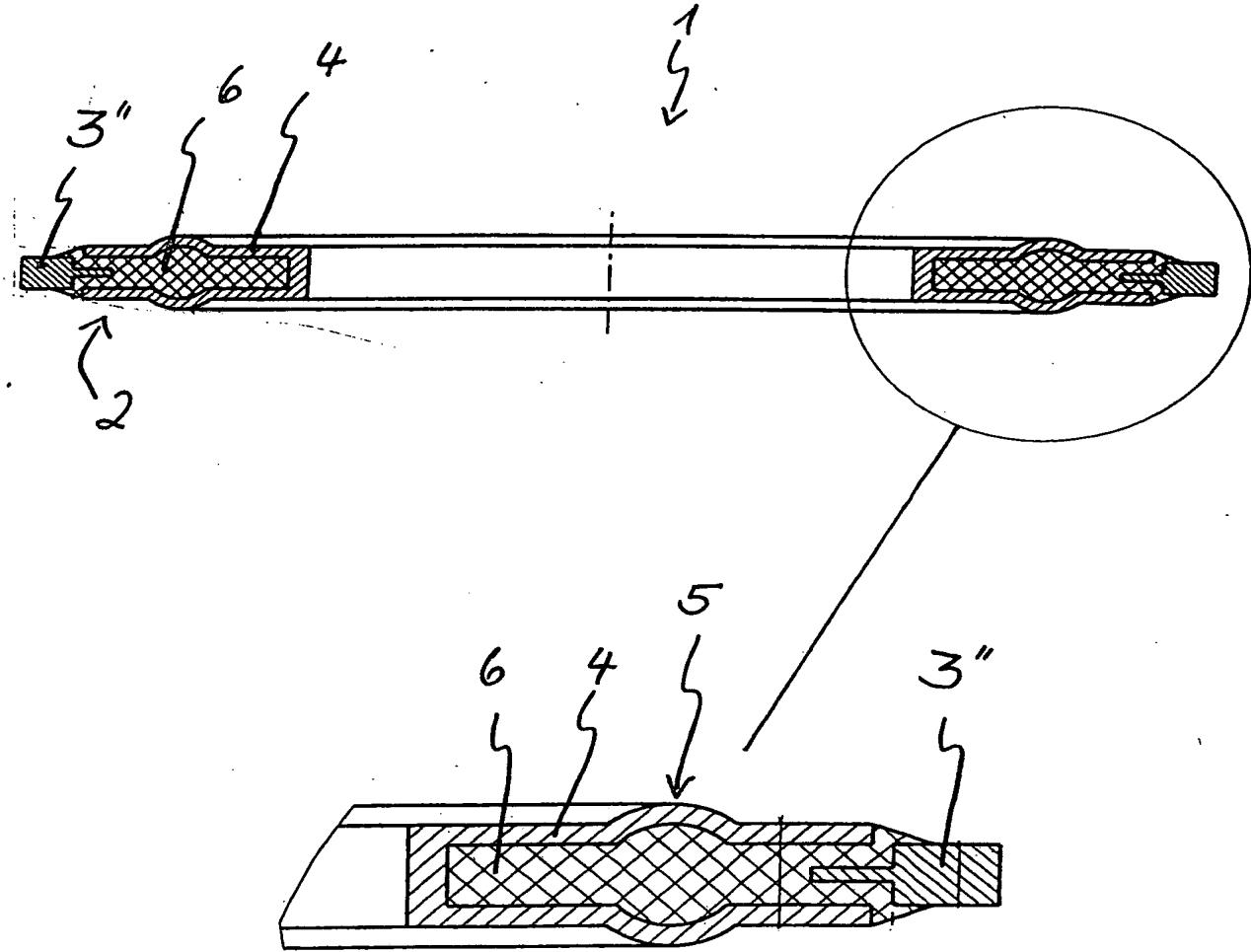


Fig. 3

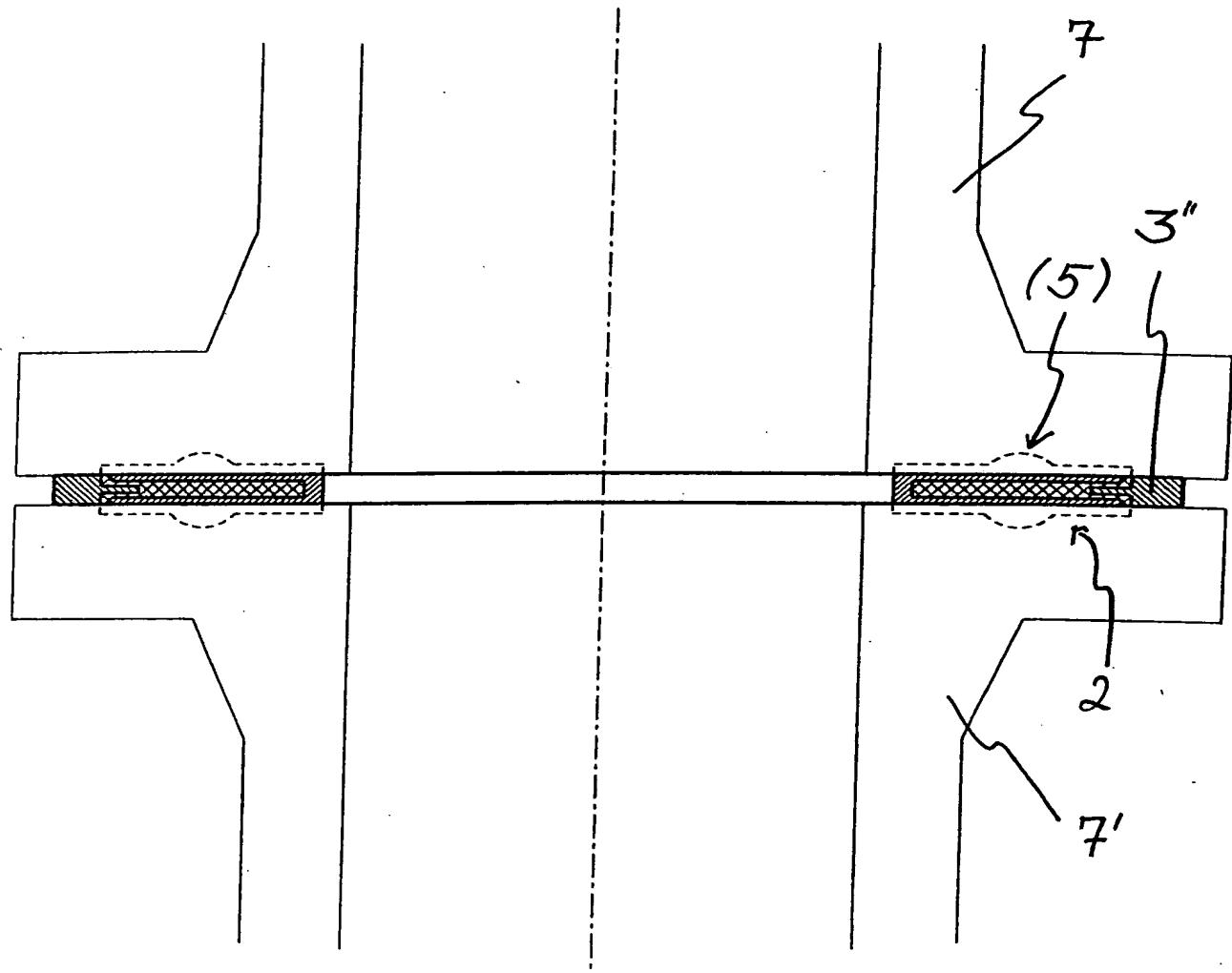


Fig. 4

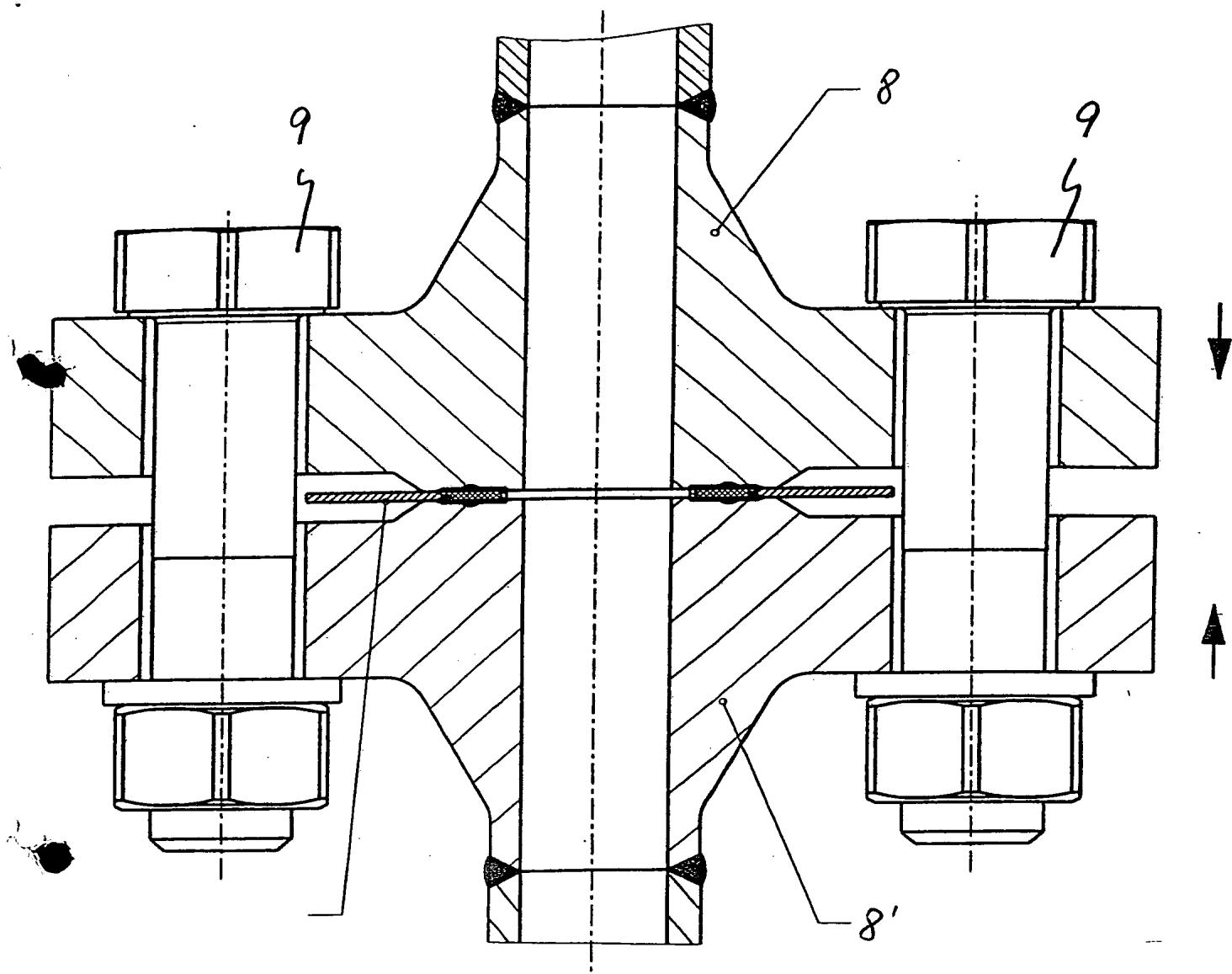


Fig. 5

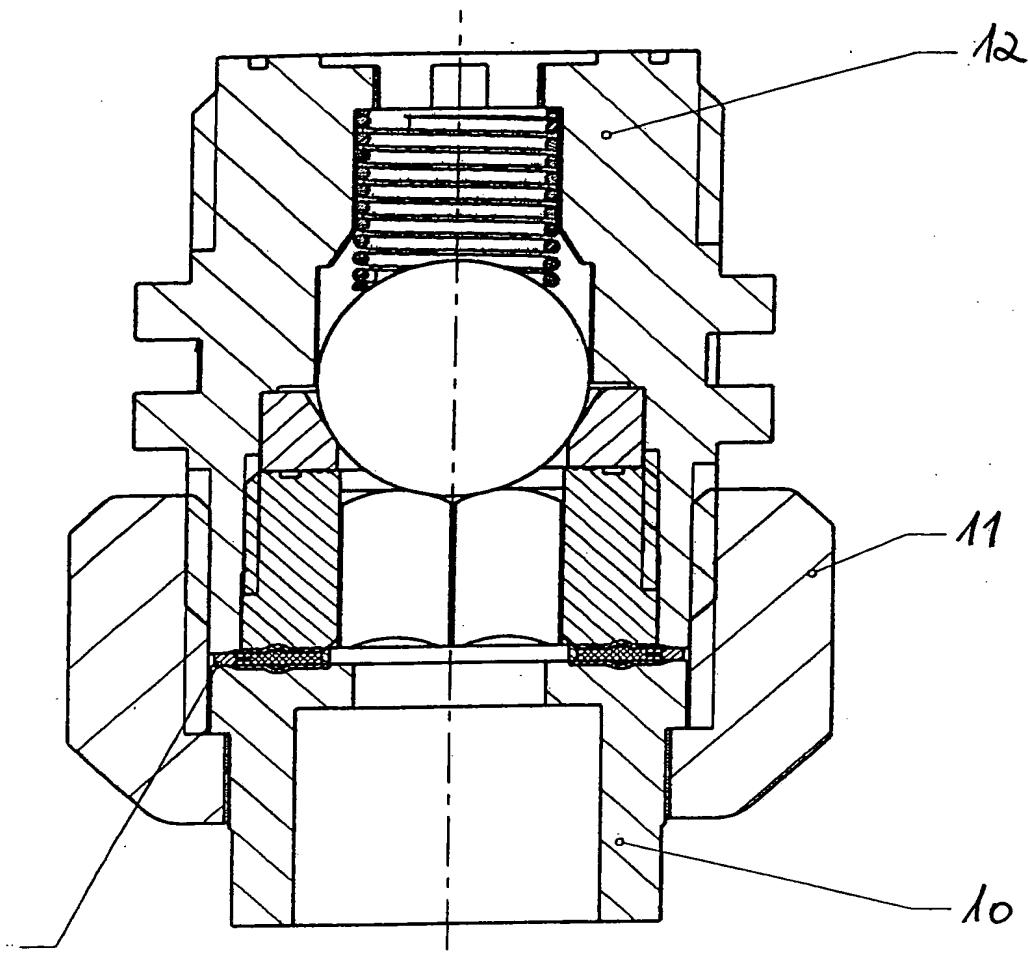


Fig. 6

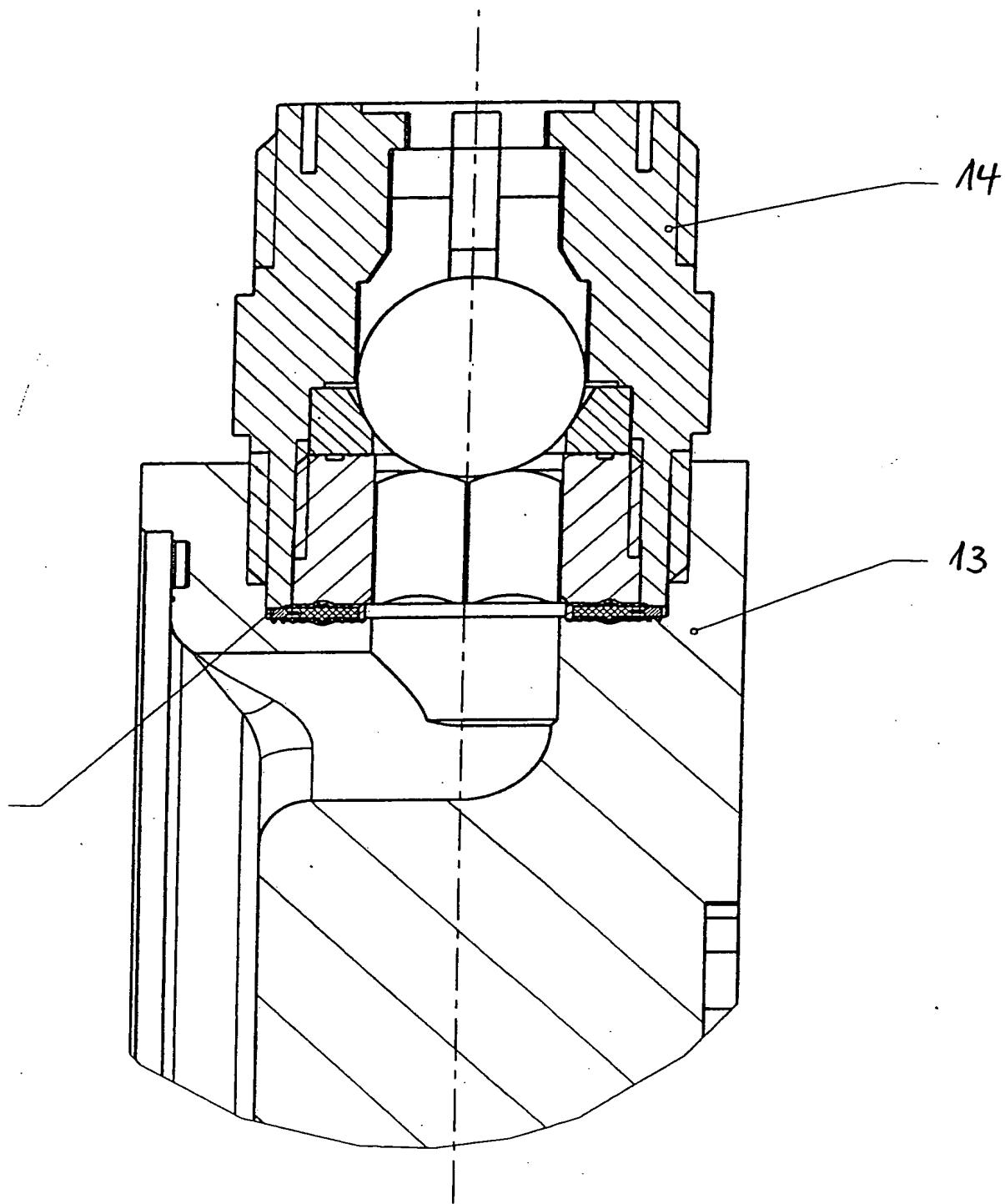


Fig. 7